Qualities that Bond

INFORMACION DE PRODUCTO

ULTIFIL 3000 – 050 S

Resina de poliuretano de doble componente
Semi rígida
Color negro (Otros colores disponibles bajo pedido)
Baja viscosidad de la mezcla
Tiempo de "Pot Life" medio

Descripción:

La resina **ULTIFIL 3000-050 S** es un compuesto semi rígido de color negro para relleno a base de poliuretano. Sus propiedades de desgasificado proporcionan un acabado superficial excelente y muy estético a la vista. La resina ha sido formulada para ofrecer un equilibrio entre su baja presión sobre los insertos, una elevada resistencia mecánica y fácil mecanización. El sistema, una vez curado, muestra unas muy buenas propiedades tanto mecánicas como eléctricas, proporcionando una excelente resistencia frente a la humedad.

Aplicaciones:

Adecuada para el encapsulado, sellado y relleno de componentes eléctricos y electrónicos.

Datos Técnicos:

Propiedades al suministro	Ensayos	Valores	Unidad
Propiedades de la base			
Viscosidad a 25ºC		30 – 40	Poise
Densidad específica		1.26 – 1.32	-
Apariencia		Color negro	
Propiedades del endurecedor			
Viscosidad a 25ºC		1 –2	Poise
Densidad específica		1.20 – 1.26	-
Apariencia		Marrón	
Propiedades de la mezcla			
Relación de la mezcla base : endurecedor		3.7 : 1 en peso	
		3.5 : 1 en volumen	
Viscosidad a 25ºC		16 – 22	Poise
Densidad específica		1.24 – 1.30	-
Vida útil de la mezcla (aprox. 500 g)		60	minutos
a temperatura ambiente			

Embalaje:

4 x 28.4 kg base + 1 x 30.75 kg endurecedor
Kits de 4.7 kg
Kits de 25 kg

NOTA: Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:
info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93

ESPECIFICACION TECNICA

Modo de empleo:

Gran parte de los problemas que aparecen durante el empleo de sistemas de resina de doble componente son ocasionados por una mezcla incorrecta. Para evitarlo, se recomienda seguir el proceso descrito a continuación:

Remover la resina base antes del mezclado para asegurar que todos sus componentes se encuentran homogéneamente repartidos en su masa. El proceso de agitado debería rascar el fondo y las paredes del recipiente, asegurándose de que no quedan zonas "muertas" de material sin remover pero al mismo tiempo el proceso debe realizarse de forma relativamente lenta, agitando con un movimiento circular horizontal para evitar en lo posible la inclusión de aire en la resina.
Si se dispone de suficiente tiempo, este agitado inicial puede realizarse de forma más cómoda, precalentando sólo la resina base hasta unos 30 a 40ºC, agitando durante 1 hora antes de la mezcla de ambos componentes. Si al mezclar ambos componentes la resina base aún está caliente, la vida útil de la mezcla se reducirá considerablemente.
La cantidad de base y endurecedor necesarios para la mezcla pueden medirse por peso, por volumen o utilizando uno de nuestros kits de producto pre-pesado, pero debe resaltarse que la vida útil de la mezcla se acorta a medida que se incrementa la cantidad de material mezclado. Asegurar la mezcla completa y uniforme de ambos componentes utilizando el método de agitado y raspado horizontal descrito anteriormente, el cual evitará asimismo la inclusión de aire en la mezcla. Este proceso de mezclado puede durar hasta 4-5 minutos, siendo muy recomendable, si el tiempo de vida de la mezcla lo permite, extender el proceso de mezclado ya que gran parte de los problemas con la mezcla pueden ser evitados en este punto.

La contaminación con humedad o agua de los componentes, carcasas o de la resina provocará la aparición de espuma en la superficie de los componentes encapsulados. Cuando se utilizan resinas de poliuretano LA CONTAMINACIÓN CON AGUA DEBE SER EVITADA.

Ciclo de curado:

500 g de masa	Endurecido	6 horas a temperatura ambiente
	Curado completo	48 horas a temperatura ambiente

Datos Técnicos:

Propiedades de la resina curada	Ensayos	Valores	Unidad
Dureza superficial Shore "D"	DIN 53505	75	
Resistencia a tracción	ISO527	20	MPa
Elongación a la rotura	ISO527	40	%
Conductividad térmica	ISO 8894-1	0.22	W/m·K
Coeficiente de expansión térmica lineal	DIN 53752	45	x $10^{-6}K^{-1}$
Absorción de agua a los 30 días	ISO 62	0.17	%
Rigidez dieléctrica	IEC 243	184	kV/cm
Constante dieléctrica a 50 Hz	IEC 250	4.4	-
Factor de pérdidas dieléctricas a 50 Hz	IEC 250	0.07	-
Resistividad cúbica	IEC 93	> 10^{14}	Ω·cm
Índice de tracking comparativo	IEC 112	600	V

Almacenamiento: Entre 5ºC y 30ºC en contenedores sellados. Evitar la contaminación con agua. Tiempo de almacenamiento mínimo 12 meses.

Seguridad e higiene: Consultar las hojas de Datos de Seguridad correspondientes.

NOTA: Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:
info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93